

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO: 30 JUL 14 Revisão: 23 de novembro de 2021.
DISTINTIVO DE BOINA SÍMBOLO DO EXÉRCITO	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nr 73/2021 – D Abst

1 OBJETIVO

Esta Norma fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento dos Distintivos de boina do Exército Brasileiro.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta Especificação Técnica é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção dos Distintivos de Boina. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as normas relacionadas abaixo.**

ASTM D 3677 – 10e1 - Análise de Materiais por Espectroscopia de Infravermelho.

ASTM D 3850 – Análise Composicional por TGA.

NBR 5426 – Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

NBR 16137 – Ensaios não destrutivos — Teste por pontos — Identificação de materiais - Infravermelho, Emissão Ótica ou Similar.

Especificação Técnica Nr 82 - D Abst – Embalagem de Material de Intendência.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 Amostragem

A amostragem deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
		REGIME	NÍVEL
De entrega	Simples	Normal	S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente

O presente documento substitui a da Proposta de Texto-base DS/Sec Sup Cl II - 94/04 de 13 Dez 04 – Distintivo de boina Símbolo do Exército Distintivos metálicos

Palavras-chave: Distintivos, metálico, boina

especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS (mm)
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
250,1	1.000	± 10
Acima de 1.000,1		± 20

3.3 Controle de qualidade e condições de fabricação

3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação: O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação: Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta especificação.

c) Garantia da qualidade: O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.3.2 Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente especificação são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as

prescrições desta especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.4 Acondicionamento / Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

Todas as medidas internas e de detalhes dos distintivos deverão seguir as medições feitas nos desenhos desta especificação, respeitando-se as escalas mencionadas no texto. Referências às cores utilizadas nos distintivos, obedecendo a escala "PANTONE Color Formula Guide", são mencionadas nos próprios desenhos, quando for o caso.

4.1 Descrição do Distintivo de boina - Símbolo do Exército

4.1.1 – Distintivo confeccionado em latão, possuindo acabamento final polido e niquelado, e um parafuso no lado posterior fixado por solda. (Figura 1).

4.1.2 - É constituído por um escudo formado de três elipses concêntricas, perfiladas na cor prateada. A elipse central é de cor azul e contém o Cruzeiro do Sul na cor prateada, a interna é de cor amarela e a externa é verde (Figura 1). **OS COMPONENTES COLORIDOS (ELIPSES VERDE, AMARELA E AZUL) DEVEM SER FIXADOS DE FORMA PERMANENTE, DE MODO A NÃO SE DESPRENDEREM DURANTE A VIDA ÚTIL DO MATERIAL.**

4.1.3 - Um resplendor formado por vinte lâminas envolve o escudo. Sob o escudo, segundo seu eixo vertical, um sabre deixa aparecer o punho e a ponta.

4.1.4 - O resplendor e o sabre também possuem acabamento prateado.

4.1.5 - O distintivo deve possuir espessura de 2,5 mm na sua elipse central e de 2 mm no resplendor

4.1.6 - No lado posterior do distintivo deve ser fixado, por meio de solda, um parafuso medindo 9 mm de comprimento e 3 mm de espessura e uma porca de metal, medindo 13 mm de diâmetro para fixação da Boina.

5 DESENHO TÉCNICO

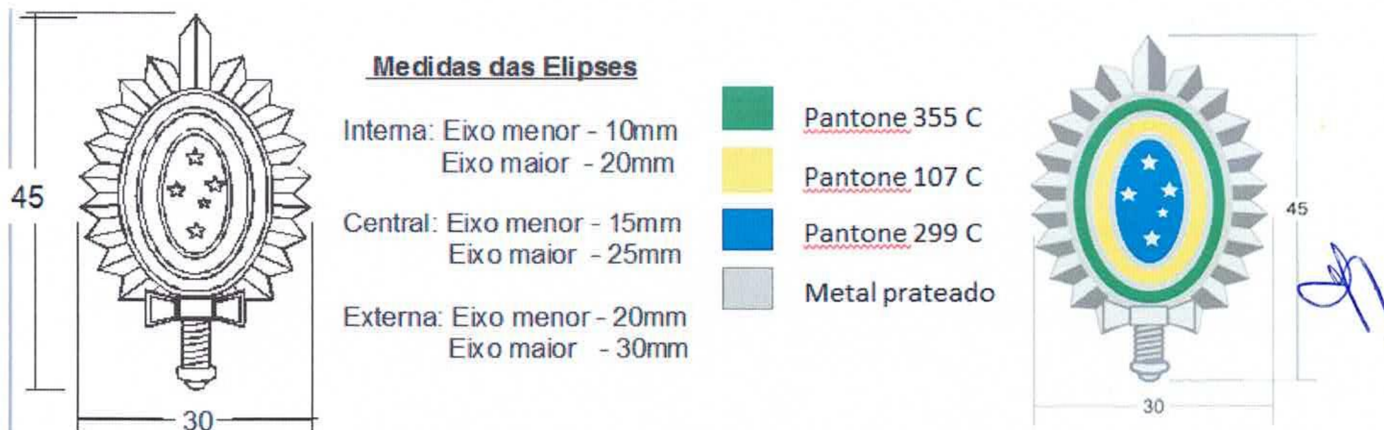


Figura 1 - **Distintivo de boina - detalhes**

6 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

Tabela 3 – Características do material utilizado nos distintivos

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D3850	Liga de Cobre e Zinco - Latão (68,5% a 71,5% Cu, máx. 0,07% Pb, máx. 0,05% Fe, máx. 31,2% Zn e outros elementos até o máximo 0,15%)	-----
Cor	Inspeção Visual	Elipse Verde – Pantone 355 C Elipse Amarela – Pantone 107 C Elipse Azul – Pantone 299 C	-----

7 DIMENSÕES (Medidas do produto acabado)

Tabela 4 – Medidas Comuns

Tabela	**Tamanhos** (medidas em mm)	Tolerância
Comprimento do Distintivo	45,0	Tabela 2
Largura do Distintivo	30,0	
Comprimento do Parafuso	9,0	
Espessura do Parafuso	3,0	

8 IDENTIFICAÇÃO

8.1 As peças deverão ser fornecidas em embalagens individuais de plástico transparente selado.

Cada embalagem deverá ter uma etiqueta afixada, ou um impresso dentro da embalagem, com as seguintes informações:

Razão Social **Nacionalidade da Indústria** **CNPJ** **Composição** **Contrato Nr XX/20XX-COLOG** **Lote** **Semestre/Ano de Fabricação** **NSN** **Exército Brasileiro** **Venda Proibida**

8.2 NÃO SERÁ ACEITO O MATERIAL SEM A ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO OU COM AUSÊNCIAS OU INCORREÇÕES DAS INFORMAÇÕES PREVISTAS NA MESMA.

8.3 Número de Estoque da OTAN

A informação do Nato Stock Number (NSN), na etiqueta, deverá obedecer à tabela 5.

Tabela 5 - NSN

PONTUAÇÃO	NSN
Distintivo de boina	**8455 19 0062949**

9 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 23 de novembro de 2021.	Brasília, 22 de novembro de 2021.
FABIANO A. A. DAS NEVES – Cap QEM Adj da SCCE/D Abst	**MARCO POLO AGRA S. DOS SANTOS – Cap QEM** Adj da SCCE/D Abst

10 ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Nr 73/2021 – Distintivo de Boina.

ATO DE APROVAÇÃO: Especificação Técnica Nr 73/2021 – Distintivo de Boina.	
Brasília, 23 de novembro de 2021.	Brasília, 23 de novembro de 2021.
JOSÉ MAURÍCIO LOPES MARTINS DE SÁ - TC Chefe da Seção da SCCE	**Gen Bda WASHINGTON ROCHA TRIANI** Diretor de Abastecimento